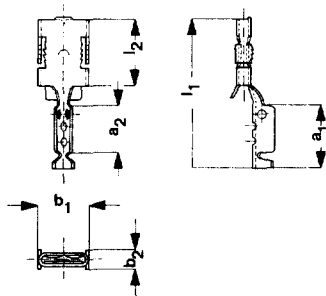




Typ 1



Typ	Draht- durch- messer mm	Steck- dicke	Steck- breite	a1	a2	b1	b2	L1	L2	Mat- dicke	Form E=Einzel B=Band	Telle-Nr.	Werkstoff	Oberfläche	Verb- vor- schub	Fuß- note
1	0,65 - 1,06	0,80	4,80	7,20	5,30	5,60	2,15	17,40	7,60	0,30	B B	25156.123.171 25156.123.178	CuZn CuZn	ISn 2 frSn 2	NQ	*1 *1
1	0,65 - 1,06	0,50	4,80	7,20	5,30	5,60	2,15	17,40	7,60	0,30	B	26555.123.178	CuZn	frSn 2	NQ	*1
1	0,65 - 1,06	0,80	4,80	7,20	5,30	5,60	2,15	17,40	7,60	0,30	B	25007.123.178	CuZn	frSn 2	NQ	
1	0,65 - 1,06	0,50	4,80	7,20	5,30	5,60	2,15	17,40	7,60	0,30	B E	26554.123.178 06554.123.178	CuZn CuZn	frSn 2 frSn 2	NQ	
1	0,8 - 1,2	0,60	4,80	7,20	5,30	5,60	2,15	17,40	7,60	0,30	B	26465.123.178	CuZn	frSn 2	NQ	*1
1	0,8 - 1,2	0,80	4,80	7,20	5,30	5,60	2,15	17,40	7,60	0,30	B	26464.123.178	CuZn	frSn 2	NQ	
*1 Einlauf der Kontakte in das Crimpwerkzeug von rechts																
*1 Side way feed right																

14010,003